

⑨日本分類  
25 N 12  
26 N 29  
13 B 914  
89 B 1

日本国特許庁

⑪特許出願公告

昭45-15149

⑫特許公報

⑭公告 昭和45年(1970)5月28日

発明の数 1

(全4頁)

1

⑮異型彎曲板の成形装置

⑯特 願 昭39-74584  
⑰出 願 昭39(1964)12月28日  
⑱発 明 者 高谷武之助  
大阪市東淀川区下新庄町2の198  
の1  
⑲出 願 人 大日本プラスチック株式会社  
大阪市東区波路町2の44  
代 表 者 軌印正俊  
代 理 人 弁理士 樋口晋二 外1名

図面の簡単な説明

図面は本発明の実施例を示すもので、第1図は本発明装置の要部をなす押出し成型用ダイの正面図、第2図は第1図のⅡ-Ⅱ断面図、第3図は第2図のⅢ-Ⅲ断面図、第4図は本発明に係る異型彎曲板の一部の斜断面図である。

発明の詳細な説明

本発明は波形に彎曲した帯状片が左右に並んで連続する異型彎曲板を押出し成型機によつて成形する装置に関するものである。

第1～3図に於いて1は押出し成型機に装着される平板用ダイで、入口2の内端は左右に大きく拡大されて流路3に連なり、この流路は偏平な出口4となつて開口する。5は流路3の中に装した数個の整流板で断面紡錘形をなし、液融材料を流路の横断一杯に配分する用をなす。6、6はダイの上下両面より螺入したボルトで、之の先端は整流板の上下両面に螺合し、整流板5を流路の中間位置に固持する。ダイ1は流路や出入口を削出すため、上下の半割形に作るので整流板5とボルト6はこの半割体を一体に結合する用を兼ねる。押出し成型機のシリンダー7から送出される溶融材料はダイの入口2から流路3に入り、整流板5によつて流路の横断一杯に配分され、出口4の断面形状に従つて押出され、コンベヤ等の引取り装置(図示なし)で支えられながら冷却される。以

上は公知平板成形用ダイと同じである。

本発明はこの種の平板用ダイを押出し成型機のシリンダーに固着される固定部材Aと之の前面に接する可動部材に分け、可動部材は溶融材料の進行方向に沿うて数個の部材(図示の例ではB、C、Dの3部材)に縦断し、各可動部材に対し1つおきに上下運動を与えるようにしたものである。ダイの入口2は固定部材Aに設け、流路3と出口4は可動部材に形成する。10は出口4の上下に設ける受け杆で、之の両端と固定部材の突片11をボルト12で結合して可動部材を受止める。固定部材Aと可動B、C、Dの接合面は第2図に示すように浅いV字形をなし、之により可動部材の左右の動きを阻止する。13は可動部材同志の接合面の出口側に設ける繰上げ部である。

今中央の可動部材Cに対して接合面の繰上げ部が連なる限度の上下運動を与えるものとする(運動手段は省略した)。押出し成型機のシリンダーから連続的に供給される溶融材料がダイの入口2に入り、流路3から出口4の方へ流れるに従つて次第に平板状に成型され、連続した平板となつて押出される。この間可動部材Cが絶えず上下運動を行うので、之の流路3を流れる溶融材料が出口4の所で成型される際上下に持上げられ或は引下げられ、その直前に押出された部分から切離され、両側部材の出口で成型される部分とは接合面の繰上げ部13で連続し、出口を出て冷却する間に両側部分と中央部分が互いに引張り合つて反対側へ反り返り、両側の部材B、Dの出口4、4で成型される部分と切離され、接合面の繰上げ部13で連続した状態となり、出口を出て冷却する間に両側の部材B、Cで成型される部分が引張られて中央部分の反対側に彎曲し、第4図に示すような波形に彎曲した帯条片が左右に並んで連続した異型彎曲板が形成される。なお以上の実施例に於いて可動部材Cを上下に動かしたが、両側の部材B、Dを動かしてもよく、両方を反対に動かしてもよい。又可動部材を数十個の部材で構成すれば広幅

2

3

の異型彎曲板を成型することができる。

この異型彎曲板は彎曲面の間が開いているので室内の間仕切りや裝飾用壁面、目かくし通風面等に使用したり、クッション、椅子張り、竹籠代用品等に用い、或はクーリングタワーの充填物その他各方向に利用することができる。

本発明によるときは波形に彎曲した帯状片が左右に並んで連続する異型彎曲板を成型することができる、この異型彎曲板は上記の如く各方面に利用しうるから、極めて有益なる成型品を提供しうる効果がある。

特許請求の範囲

1 押し成型機のシリンダーに装着されるダイ

4

をシリンダー側の固定部材と之の前面に接する可動部材に分け、可動部材は溶融材料の進行方向に沿うて複数個の部材に分割し、可動部材同志の接合面の出口側に繰上げ部を設け、各可動部材に対して1つおきに接合面の繰上げ部が異なる限度の上下運動を与えることを特徴とする異型彎曲板の成形装置。

引用文献

実 公 昭2-7810



